

REC'D 06 JUN 2003
WIPO PCT

BREVET D'INVENTION

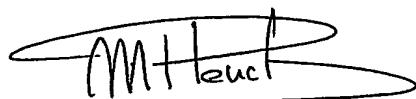
CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 10 MARS 2003

Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets



Martine PLANCHE

MENT DE PRIORITÉ

ENTÉ OU TRANSMIS
INFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)

INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIETE
INDUSTRIELLE

SIEGE
26 bis, rue de Saint Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr



BREVET D'INVENTION

26bis, rue de Saint-Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone: 01 53.04.53.04 Télécopie: 01.42.94.86.54

Code de la propriété intellectuelle-livreVI

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE

DATE DE REMISE DES PIÈCES N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL DÉPARTEMENT DE DÉPÔT DATE DE DÉPÔT	6 MARS 2002 0202986 06 INPI Sophia ANTIPOLIS 06 MARS 2002	Jean pascal DECOBERT OFFICE MEDITERRANEEN DE BREVETS D'INVENTION ET DE MARQUES CABINET HAUTIER 24 rue Masséna 06000 NICE France
Vos références pour ce dossier: UNIDOSE		

Confirmation du dépôt par télécopie	Envoyé à Nice - Sophia Antipolis (+33 493 654134), le 6 mars 2002		
1 NATURE DE LA DEMANDE			
Demande de brevet			
2 TITRE DE L'INVENTION			
		Conditionnement comportant un contenant collapsible et procédé de fabrication	
3 DECLARATION DE PRIORITE OU REQUETE DU BENEFICE DE LA DATE DE DEPOT D'UNE DEMANDE ANTERIEURE FRANCAISE		Pays ou organisation	Date
4-1 DEMANDEUR			
Nom	GERBRON		
Prénom	Jacques		
Rue	19 Av. Carnot		
Code postal et ville	06500 MENTON		
Pays	France		
Nationalité	France		
N° de téléphone	04 93 87 71 39		
N° de télécopie	04 93 88 16 17		
Courrier électronique	HAUTIER@COMPUSERVE.COM		

5A MANDATAIRE			
Nom Prénom Qualité Rue	DECOBERT Jean pascal CPI: 00.0501 OFFICE MEDITERRANEEN DE BREVETS D'INVENTION ET DE MARQUES CABINET HAUTIER 24 rue Masséna 06000 NICE		
Code postal et ville N° de téléphone N° de télécopie Courrier électronique	04 93 87 71 39 04 93 88 16 17 HAUTIER@COMPUSERVE.COM		
6 DOCUMENTS ET FICHIERS JOINTS			
Désignation d'inventeurs Description Revendications Dessins Abrégé Figure d'abrégé Listage de séquences Rapport de recherche Chèque	Fichier électronique gerbron-unidose.doc gerbron-unidose.doc gerbron-unidose.doc gerbron-unidose.doc fig. 1; 3 ex. 8707390	Pages 6 2 2 1 1	Détails 10 7 fig., 3 ex.
7 RAPPORT DE RECHERCHE			
Etablissement immédiat	Devise	Taux	Quantité
8 REDEVANCES JOINTES			
062 Dépôt 063 Rapport de recherche (R.R.) Total à acquitter	EURO EURO EURO	35.00 320.00 355.66	1.00 1.00 Montant à payer
9 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE			
MANDATAIRE <i>Jean-Pascal DECOBERT</i> N° 00.0501			

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire.
 Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'IMPI.

La présente invention concerne un conditionnement comportant un contenant collapsible et une tête de distribution du produit contenu ainsi qu'un procédé apte à sa fabrication.

L'invention trouvera son application notamment dans le domaine du 5 conditionnement de produits cosmétiques, pharmaceutiques ou encore alimentaires et pour la réalisation d'échantillons divers.

On connaît déjà différents conditionnements essentiellement unidoses pouvant se présenter sous les formes suivantes :

10 - des blisters ou blisters à deux coques, sachets thermosoudés, sachets soudés haute fréquence, etc.

Ces réalisations génèrent toute sorte de contraintes esthétiques et de forme dont des soudures périphériques plus ou moins larges pouvant être gênantes esthétiquement.

15 - des capsules de gélatine mais dont l'utilisation nécessitent des types de formulation de produit contenu quasiment anhydres

des tubes ou autres containers injectés à la forme définie ou à la géométrie typée ou encadrée qui ne peuvent donc pas être dans tous les cas 20 satisfaisants.

- les produits couramment dénommés BFS (Blow-Fill-Seal) qui impliquent des coûts et des délais de développement d'outillage très élevés, essentiellement utilisés pour des remplissages stériles lourds à mettre au 25 point et uniquement pour des contenus à forte valeur ajoutée.

Par ailleurs, ces produits ont une esthétique très typée et limitée aux machines existantes et à la production en barrettes.

D'une façon générale, différents contenants sont connus avec un volume 25 intérieur obturé par un bouchon ruptable et présentant à l'extrémité opposée un canal de remplissage.

Le canal de remplissage est généralement formé dans la même phase de fabrication que le contenant et est supprimé une fois le remplissage opéré.

Ce type de conditionnement a également des applications et des formes très 30 limitées et nécessitent différentes opérations additionnelles pour le remplissage (réalisation d'un canal d'écoulement, remplissage, suppression du canal d'écoulement et soudage pour boucher l'ouverture correspondante).

L'invention permet de remédier aux inconvénients des conditionnements connus jusqu'à présent.

Elle propose pour ce faire un nouveau conditionnement qui a l'avantage de présenter très peu de contraintes de forme.

On peut ainsi constituer des conditionnements de formes très variées répondant aux attentes du service marketing et des utilisateurs.

5 Un autre avantage de l'invention est de réduire fortement le coût de fabrication de tels conditionnements.

Cet élément est notamment décisif dans le cas de réalisations de conditionnements unidoses où le coût de fabrication doit être peu élevé.

10 D'autres buts et avantages apparaîtront au cours de la description qui suit qui présente un mode de réalisation préféré de l'invention.

La présente invention concerne un conditionnement comportant un contenant collapsible et une tête de distribution du produit contenu caractérisé par le fait que la tête de distribution comporte :

- un col solidaire du contenant et délimitant un orifice ;
- un embout solidarisé au col comprenant une jupe apte à s'appliquer sur la paroi extérieure du col.

15 Suivant des variantes préférées, ce conditionnement est tel que :

- le col comporte un rebord d'appui de l'extrémité distale de la jupe.
- l'embout est solidarisé au col par soudure de la jupe sur le rebord par un cordon de soudage.
- le col comporte une zone de rigidification.
- l'embout comporte une partie centrale traversée par un canal d'écoulement, ladite partie centrale coopérant avec la paroi intérieure du col.
- l'embout comporte une zone d'extrémité ruptable pour libérer le canal d'écoulement.

20 L'invention concerne également un procédé de fabrication d'un conditionnement comportant un contenant collapsible et une tête de distribution du produit contenu, apte à la fabrication du conditionnement, caractérisé par le fait qu'il comporte les étapes suivantes :

- formation d'un contenant avec un col délimitant un orifice ;
- formation d'un embout avec une jupe ;
- assemblage de l'embout sur le col par application de la jupe sur la paroi extérieure du col ;
- soudage de la jupe sur le col.

Ce procédé peut par ailleurs comporter les étapes suivantes :

- le contenant est formé par soufflage.
- on remplit le contenant par le col avant l'assemblage de l'embout.
- on soude la jupe sur l'embout par soudage par ultrasons ou par friction.

5 Les dessins ci-joints sont donnés à titre d'exemples et ne sont pas limitatifs de l'invention. Ils représentent seulement un mode de réalisation de l'invention et permettront de la comprendre aisément.

La figure 1 est une vue en perspective générale du conditionnement selon l'invention.

10 La figure 2 et 3 en sont respectivement une vue de dessus et une vue de côté.

La figure 4 et 5 sont en coupe du conditionnement selon l'invention.

La figure 6 et 7 en sont une illustration en détail.

15 En référence à la figure 1, le conditionnement ici présenté comprend un contenant collapsible 2 ici configuré sous forme de poche souple notamment réalisable par soufflage.

Le conditionnement 1 comprend en outre une tête de distribution 3 fermant le contenant collapsible 2 et apte à être ouverte pour la distribution du produit.

20 Tel que visible sous les différentes figures, aucune autre ouverture n'est nécessaire pour la réalisation de la phase de remplissage du contenant.

La tête de distribution 3 est à cet effet réalisée en deux parties assemblables une fois que le remplissage est opéré.

La première partie de la tête de distribution 3 est constituée par un col 4 solidaire du contenant et délimitant un orifice.

25 De façon avantageuse, le col 4 est réalisé lors de l'étape de fabrication du contenant 2 et formé dans sa matière.

Le col 4 définit une saillie disposant d'une paroi extérieure 7 notamment visible en figure 6.

30 Par ailleurs, le col peut comprendre une zone 13 de rigidité apte à rendre plus massif le corps du col 4 et éviter sa déformation intempestive lors des manipulations.

La tête de distribution 3 comprend en outre un embout 5 comportant une jupe 6 apte à coopérer avec la paroi extérieure 7 du col 4.

L'embout 5 est donc emmanché sur le col 4 jusqu'à parvenir préférentiellement à un rebord 12 comprenant cordon de soudage 11 pour la solidarisation définitive de la jupe 6 sur le col 4.

Le soudage opéré peut être réalisé par une technique à ultrasons ou encore 5 par friction.

Toute autre forme connue de soudage peut être également utilisée.

L'embout 5 comporte également préférentiellement une partie centrale 8 également visible aux figures et notamment aux figures 6 et 7.

La partie centrale 8 a pour destination de s'insérer dans l'orifice formé par le 10 col 4 et préférentiellement de s'appliquer sur la paroi interne de ce col.

Pour faciliter l'emmanchement, la partie centrale 8 peut avoir une forme tronconique.

Pour permettre l'évacuation du produit contenu, la partie centrale 8 comprend en outre un canal d'écoulement 9 débouchant à une extrémité dans le 15 volume intérieur du contenant 2 et obturé à son autre extrémité.

Cette obturation peut être produite par une zone d'extrémité 10 ruptable de conception courante.

L'embout 5 sera adapté à la destination du conditionnement.

Notamment, il est possible de calibrer ou d'aménager le canal d'écoulement 20 9 de façon à obtenir des performances spécifiques de quantité (telles des gouttes calibrées) ou de type de sortie de produit (tel un spray).

Il est également possible d'adoindre ou de former dans l'embout un applicateur de produit.

Le procédé ici présenté est apte à la fabrication du conditionnement 1 25 précédemment décrit.

A titre préférentiel, le procédé comprend une étape de remplissage du contenant 2 après la formation du contenant avec le col mais avant l'assemblage de l'embout 5 sur le col 4.

De cette façon, on utilise la même ouverture pour le remplissage que pour la 30 fixation de la tête de distribution 3.

Le remplissage et l'assemblage peuvent être effectués en ligne par une machine semi automatique ou automatique approvisionnant les contenants 2, les marquant au jet d'encre des mentions légales nécessaires, remplissant,

approvisionnant les embouts, les soudant, notamment par une technique à ultrasons sur les contenants 2.

Un tel conditionnement et son procédé de fabrication ont l'avantage d'avoir des performances économiques élevées ce qui multiplie les applications possibles
5 notamment pour les conditionnements vendus en de multiples quantités tels que des échantillons publicitaires ou des conditionnements unidoses divers.

REFERENCES

1. Conditionnement
2. Contenant
3. Tête
4. Col
5. Embout
6. Jupe
7. Paroi extérieure
- 10 8. Partie centrale
9. Canal d'écoulement
10. Zone d'extrémité ruptable
11. Cordon de soudage
12. Rebord
- 15 13. Zone de rigidité

REVENDICATIONS

1. Conditionnement (1) comportant un contenant (2) collapsable et une tête (3) de distribution du produit contenu caractérisé par le fait

5 que la tête (3) de distribution comporte :

- un col (4) solidaire du contenant (2) et délimitant un orifice ;
- un embout (5) solidarisé au col (4) comprenant une jupe (6) apte à s'appliquer sur la paroi extérieure (7) du col (4).

2. Conditionnement (1) selon la revendication 1 caractérisé par le fait

10 que le col (4) comporte un rebord (12) d'appui de l'extrémité distale de la jupe (6).

3. Conditionnement (1) selon la revendication 2 caractérisé par le fait

que l'embout (5) est solidarisé au col (4) par soudure de la jupe (6) sur le rebord (12) par un cordon de soudage (11).

15 4. Conditionnement (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 3 caractérisé par le fait

que le col (4) comporte une zone de rigidification (13).

5. Conditionnement (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 4 caractérisé par le fait

20 que l'embout (5) comporte une partie centrale (8) traversée par un canal d'écoulement (9), ladite partie centrale (8) coopérant avec la paroi intérieure du col (4).

6. Conditionnement (1) selon la revendication 5 caractérisé par le fait

que l'embout (5) comporte une zone d'extrémité ruptable (10) pour libérer le 25 canal d'écoulement (9).

7. Procédé de fabrication d'un conditionnement (1) comportant un contenant (2) collapsable et une tête de distribution (3) du produit contenu, apte à la fabrication du conditionnement (1) selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé par le fait

30 qu'il comporte les étapes suivantes :

- formation d'un contenant (2) avec un col (4) délimitant un orifice ;
- formation d'un embout (5) avec une jupe (6) ;
- assemblage de l'embout (5) sur le col (4) par application de la jupe (6) sur la paroi extérieure (7) du col (4) ;

- soudage de la jupe (6) sur le col (4).

8. Procédé selon la revendication 7, caractérisé par le fait qu'on remplit le contenant (2) par le col (4) avant l'assemblage de l'embout (5).

5 9. Procédé selon la revendication 7 ou 8, caractérisé par le fait qu'on soude la jupe (6) sur l'embout (5) par soudage par ultrasons ou par friction.

10. Procédé selon l'une quelconque des revendications 7 à 9, caractérisé par le fait

10 que le contenant (2) est formé par soufflage.

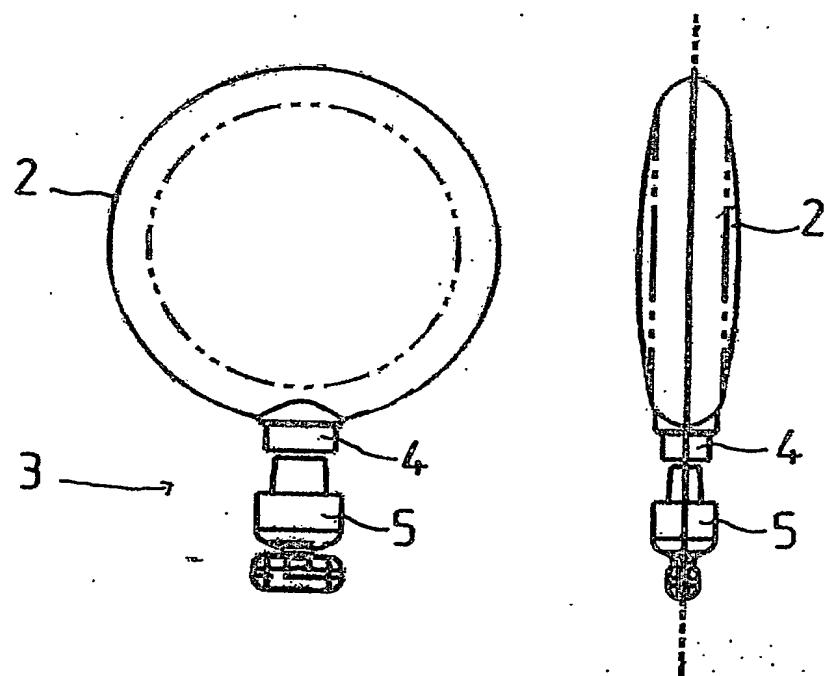
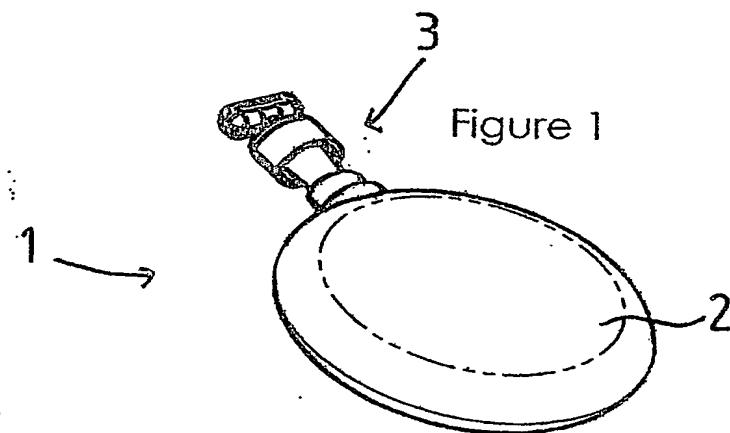


Figure 2

Figure 3

FIG.4

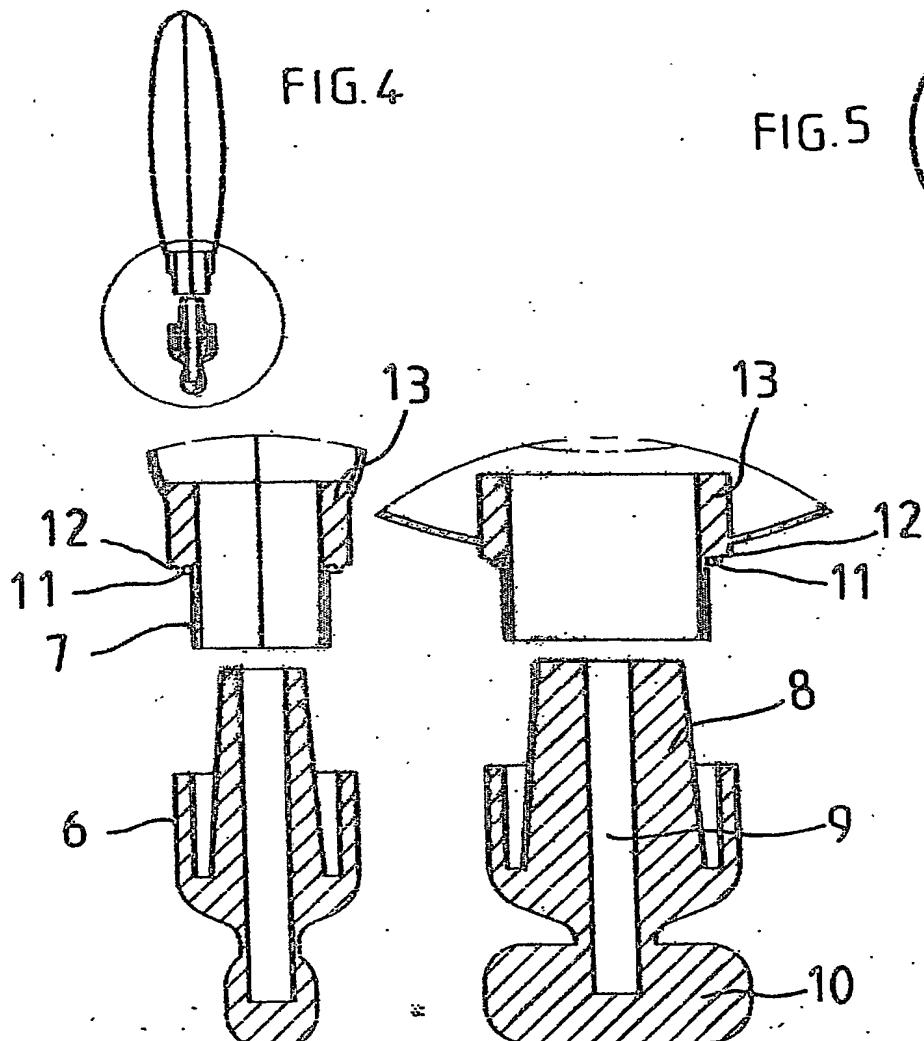


FIG.5

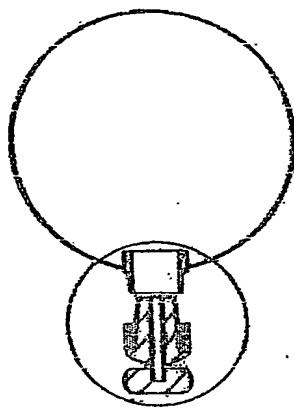


FIG.6

FIG.7



BREVET D'INVENTION

Désignation de l'inventeur

Vos références pour ce dossier	UNIDOSE
N°D'ENRÉGISTREMENT NATIONAL	02.02.986
TITRE DE L'INVENTION	
	Conditionnement comportant un contenant collapsible et procédé de fabrication Jean-Pascal DECOBERT
LE(S) DEMANDEUR(S) OU LE(S) MANDATAIRE(S):	MANDATAIRE N° 00.0501

DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S):	
Inventeur 1	
Nom	GERBRON
Prénoms	Jacques
Rue	19 Av. Carnot
Code postal et ville	06500 MENTON
Société d'appartenance	

DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE	
Signé par:	Jean-Pascal DECOBERT MANDATAIRE N° 00.0501
Date	6 mars 2002

La loi n°78-17 du 6 janvier 1978 relative à l'informatique aux fichiers et aux libertés s'applique aux réponses faites à ce formulaire. Elle garantit un droit d'accès et de rectification pour les données vous concernant auprès de l'INPI.